Standar Nasional Indonesia

SNI 02-0331-1989

Cangkul, Mutu dan cara uji

ICS 65.060.20

Badan Standardisasi Nasional

DEWAN STANDARDISASI NASIONAL - DSN

Dewan Standardisasi Nasional - DSN dibentuk berdasarkan Keputusan Presiden Nomor 20 Tahun 1984 dan kemudian diperbaharui dengan Keputusan Presiden Nomor 7 Tahun 1989. DSN adalah wadah non struktural yang mengkoordinasikan, mensinkronisasikan, dan membina kegiatan standardisasi termasuk standar nasional untuk satuan ukuran di Indonesia, yang berkedudukan di bawah dan bertanggung jawab langsung kepada Presiden. DSN mempunyai tugas pokok:

1. menyelenggarakan koordinasi, sinkronisasi dan membina kerjasama antar instansi teknis berkenaan dengan kegiatan standardisasi dan metrologi,
2. menyampaikan saran dan pertimbangan kepada Presiden mengenai kebijaksanaan nasional di bidang standardisasi dan pembinaan standar nasional untuk satuan ukuran.

Salah satu fungsi dari DSN adalah menyetujui konsep standar hasil konsensus yang diusulkan oleh instansi teknis untuk menjadi Standar Nasional Indonesia atau SNI.

Konsep Standar Nasional Indonesia dirumuskan oleh instansi teknis melalui proses yang menjamin konsensus nasional antara pihak-pihak yang berkepentingan termasuk instansi Pemerintah, organisasi pengusaha dan organisasi perusahaan, kalangan ahli ilmu pengetahuan dan teknologi, produsen, serta wakil-wakil konsumen dan pemakai produk atau jasa.

DAFTAR ISI

Halaman

MUTU DAN CARA UJI

~~PACUL~~
CANGKUL

1. RUANG LINGKUP.

Standar ini meliputi definisi, syarat mutu, cara pengambilan contoh, cara uji, dan syarat penandaan pacul.

2. DEFINISI.

Pacul adalah alat yang umumnya digunakan untuk memotong tanah atau memindahkan tanah dan dibuat dari baja dengan proses pengerjaan mekanis panas.

3. SYARAT MUTU.

3.1. Tampak luar.

Permukaan daun pacul harus tampak rata dan bebas dari cacat-cacat seperti berlapis, belah atau cacat-cacat lainnya. Seper-enam bagian daun pacul dari ujung depan harus dihaluskan dengan grinda dan divernis sedangkan bagian lainnya dicat dengan warna yang menunjukkan kelasnya. Ujung depan daun pacul harus tampak tajam.

3.2. Bentuk dan ukuran.

Bentuk dan ukuran pacul dibuat berdasarkan Gambar 1 dan 2. Bentuk dan ukuran lain dapat dibuat berdasarkan persetujuan pemesan dan pembuat.

3.3. Bahan.

Bahan untuk membuat pacul adalah baja karbon menengah atau baja lain yang dapat dikeraskan dengan proses perlakuan panas sehingga memenuhi ketentuan pada 3.5.

3.4. Konstruksi.

Lubang gagang pacul dihubungkan dengan daun pacul melalui proses pengerjaan tempa secara kesatuan, melalui penyambungan las, dikeling sesuai dengan norma-norma pengelasan dan pengelingan yang berlaku atau disambung tempa.

3.5. Kekerasan.

Kekerasan daun pacul dengan jarak minimum seper-enam bagian dari ujung depan keporos lubang harus mempunyai nilai kekerasan seperti Tabel I

TABEL I

Kelas	Kekerasan HRc	Penggunaan	Konstruksi sambungan lubang gagang dengan daun.
1	55 – 59	Tanah keras	Ditempa secara kesatuan atau dilas

2	48 – 54	Tahan setengah keras	Ditempa secara kesatuan, dilas atau dikeling.
3	39 – 47	Tahan lunak	Ditempa secara kesatuan, dilas, dikeling atau disambung tempa

4. CARA PENGAMBILAN CONTOH.

4.1. Jumlah contoh uji.

4.1.1. Contoh uji dari kelompok yang bahan dasarnya diketahui dan sama diambil secara acak sebanyak satu buah dari kelompok yang berjumlah seribu buah atau kurang.

4.1.2. Contoh uji dari kelompok yang bahan dasarnya tidak diketahui asal-usulnya diambil secara acak sebanyak satu buah dari kelompok yang berjumlah dua ratus lima puluh buah atau kurang.

4.2. Badan penguji.

Pengujian dilakukan oleh badan yang syah menurut cara uji yang berlaku

5 CARA UJI.

5.1. Uji tampak.

Uji tampak dilakukan untuk mencari cacat-cacat yang tercantum pada 3.1.

5.2. Uji kekerasan.

Uji kekerasan dilakukan dengan cara Rockwell skala C sesuai dengan standar cara uji yang berlaku

5.3. Syarat-syarat lulus uji.

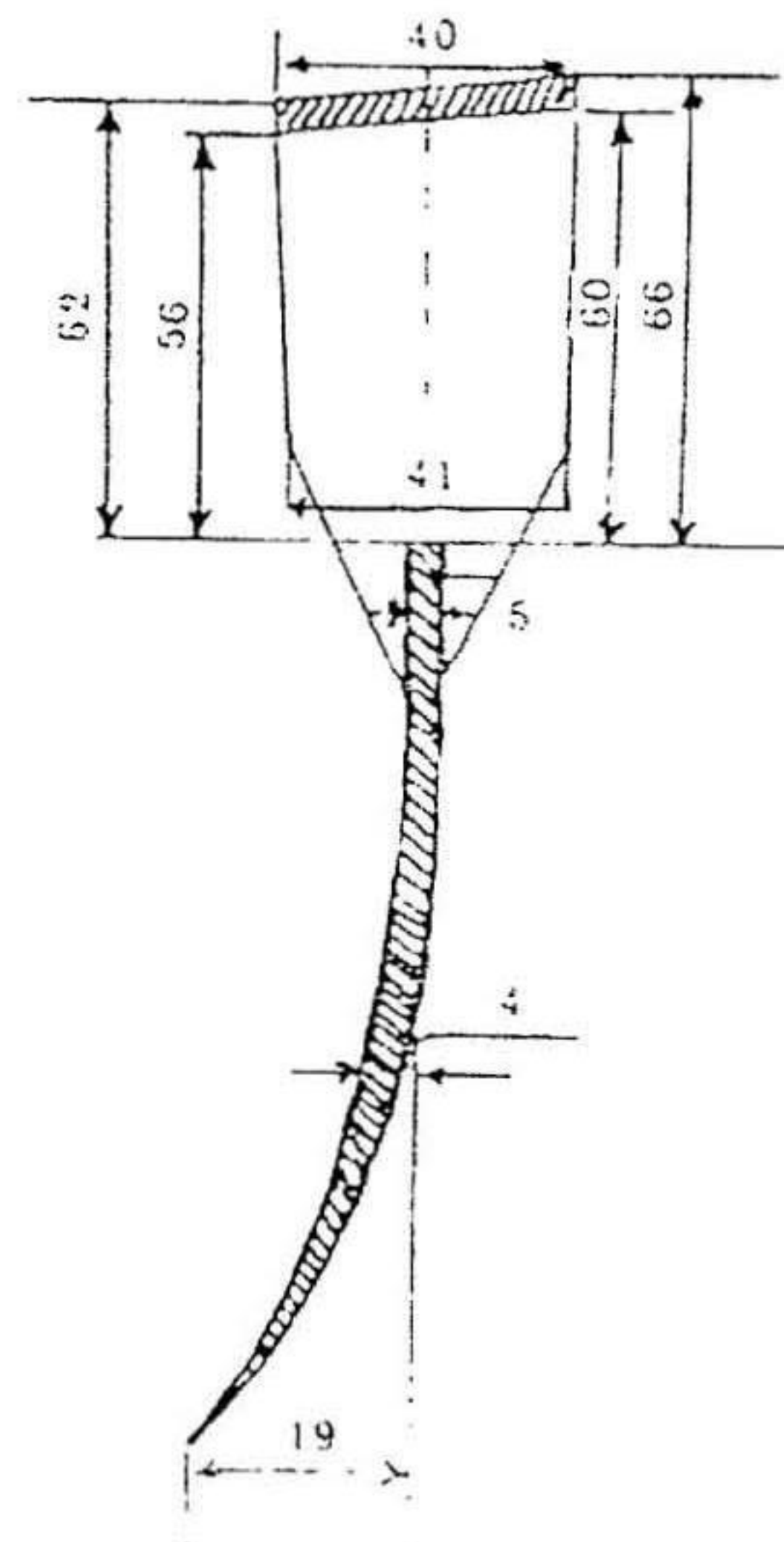
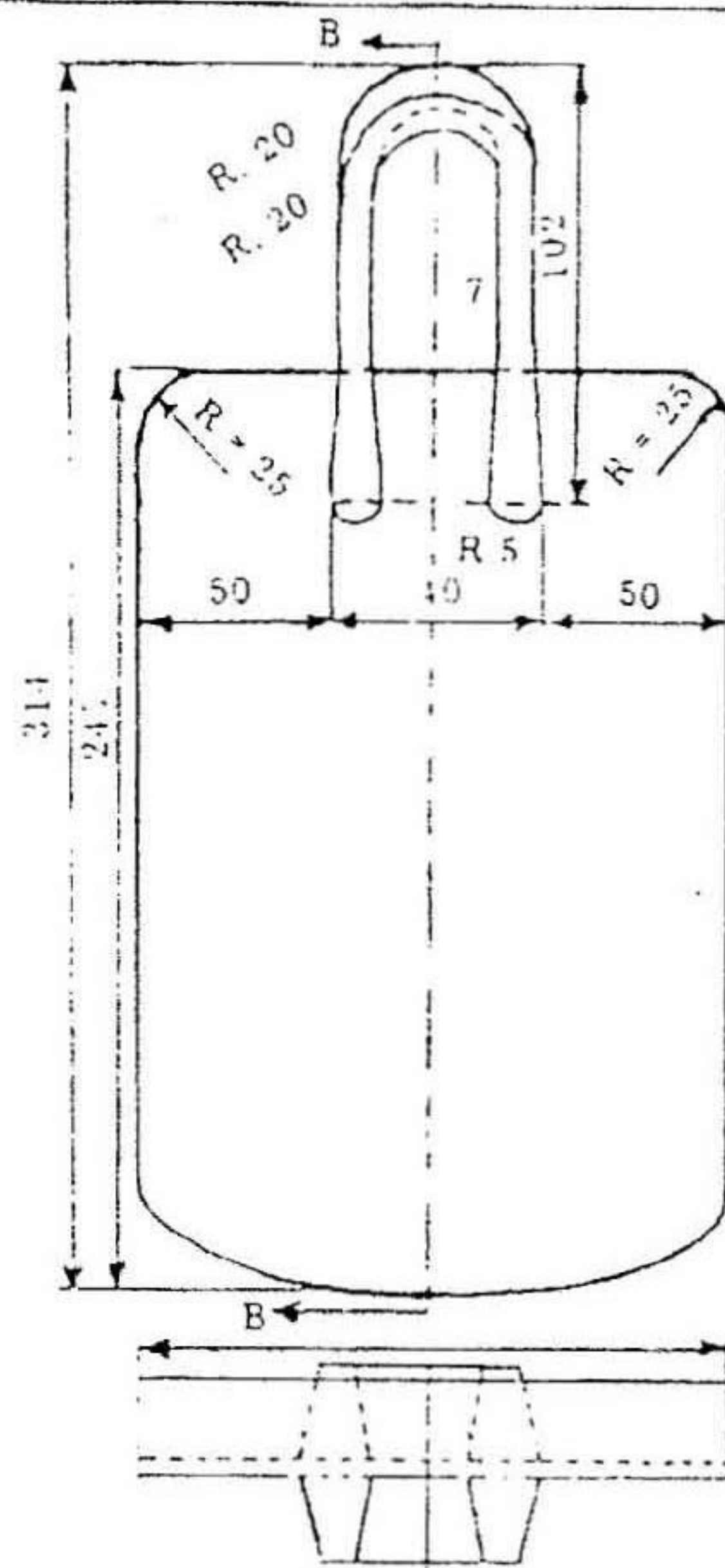
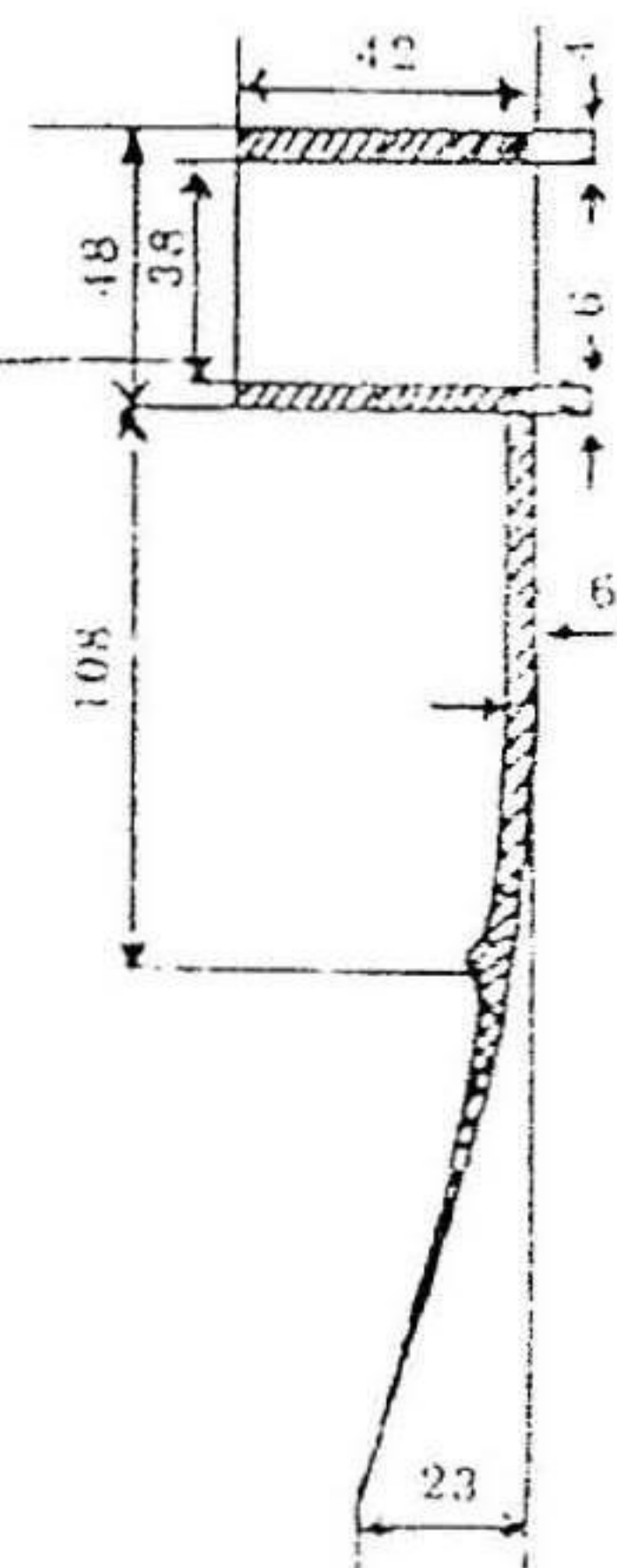
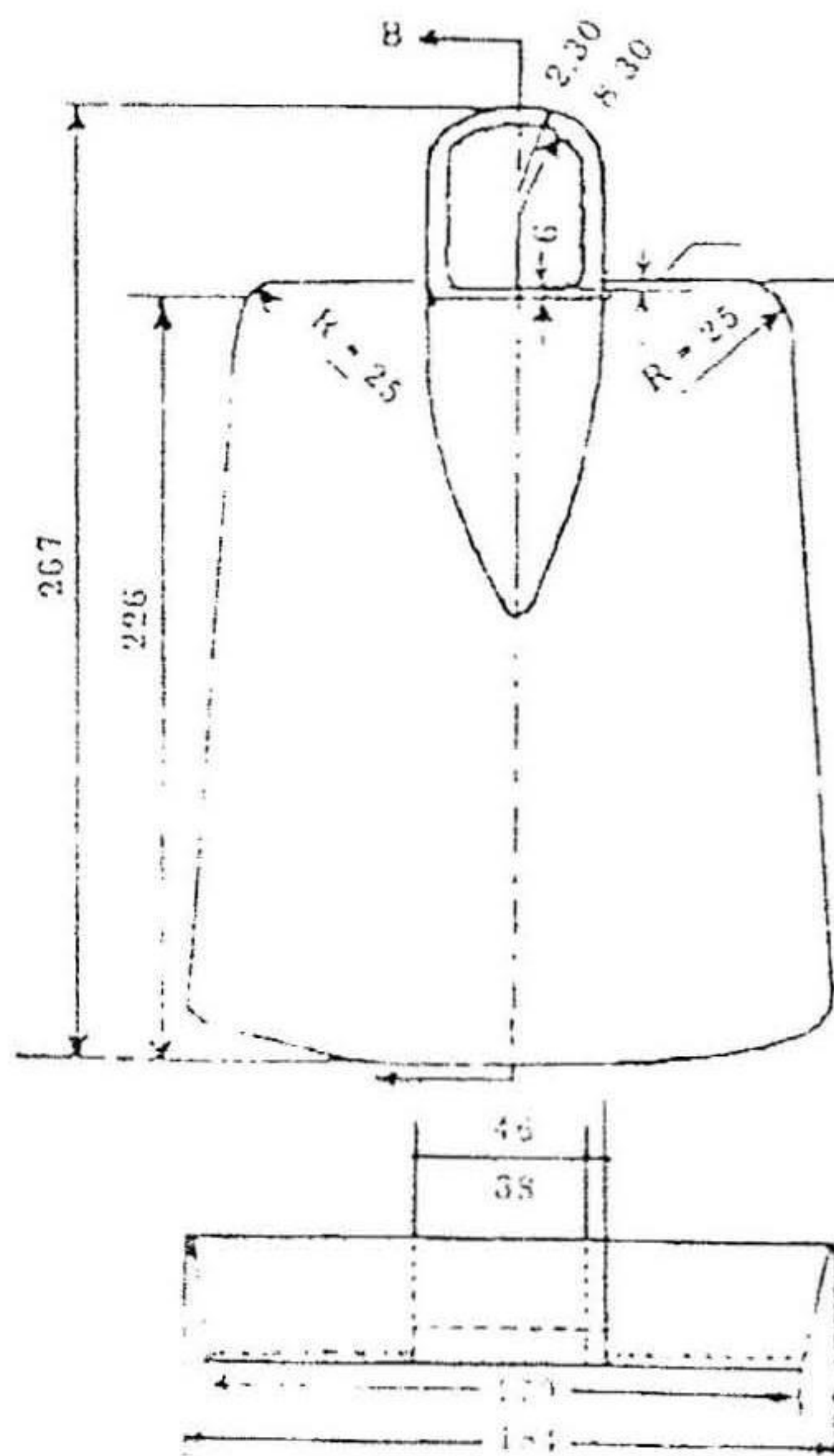
5.3.1. Kelompok dinyatakan lulus uji bilamana memenuhi semua ketentuan pada 3. Bilamana contoh uji tidak memenuhi semua ketentuan pada 3 dapat dilakukan uji ulang dengan contoh uji sebanyak dua kali jumlah yang ditentukan dari kelompok yang sama

5.3.2. Apabila salah satu dari contoh uji ulang tidak memenuhi semua ketentuan pada 3, kelompok dinyatakan tidak lulus uji.

5.4. Laporan hasil uji

Setiap pacul yang memenuhi ketentuan pada 3 harus dapat dibuktikan dengan "Laporan hasil uji" dari badan penguji yang syah.

6. SYARAT PENANDAAN.

Setiap pacul dari kelompok yang memenuhi semua pasal 3 harus diberi tanda
Nomor Standar Industri Indonesia (SII)
Cap tempa tanda perusahaan pembuat dibagian daun, daun sebelah atas
Cat berwarna : hitam untuk kelas satu
biru untuk kelas dua.
kuning untuk kelas tiga

PENAMPANG B—B
PENAMPANG B—B

STRUKTUR ORGANISASI
DEWAN STANDARDISASI NASIONAL
Ketua Menteri Negara Riset dan Teknologi
Wakil Ketua I Menteri Perindustrian
Wakil Ketua II Menteri Perdagangan
Sekretaris Deputi Ketua LIPI
Anggota 1. Departemen Perindustrian
2. Departemen Perdagangan
3. Departemen Kesehatan
4. Departemen Pertanian
5. Departemen Kehutanan
6. Departemen Tenaga Kerja
7. Departemen Pekerjaan Umum
8. Departemen Pertambangan dan Energi
9. Departemen Perhubungan
11. Badan Pengkajian dan Penerapan Teknologi
12. Badan Tenaga Atom Nasional
PELAKSANA HARIAN DEWAN
Ketua Sekretaris DSN
Wakil Ketua I Anggota DSN dari Departemen Perindustrian
Wakil Ketua II Anggota DSN dari Departemen Perdagangan
Anggota Anggota dari Departemen Kesehatan
Anggota dari Departemen Pertanian
Anggota dari Departemen Tenaga Kerja
Anggota dari Badan Pengkajian dan Penerapan Teknologi